makita

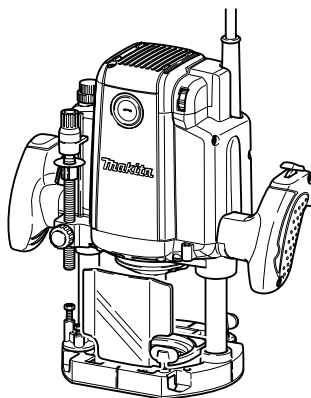
ヒューマンハードウェアのマキタ
人の暮らしとすまいのために……

取扱説明書

ルータ

回 モデル RP1801
（ブレーキ付）

電子ルータ

回 モデル RP2301FC
（ブレーキ付・無段変速）

二重絶縁

このマークを表示した製品は二重絶縁構造ですのでアース（接地）する必要はありません。
マキタ製品は電気用品安全法に基づく技術上の基準に適合、または準じて（電気用品安全法適用外の製品）製造されております。

このたびは**ルータ、電子ルータ**をお買い上げ賜わり厚くお礼申し上げます。
ご使用に先立ち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただいて、いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

主要機能

主要機能 ＼ モデル	RP1801	RP2301FC
電動機	直巻整流子電動機	
電圧	単相交流 100 V	
電流	15 A	
周波数	50-60Hz	
消費電力	1,430W	
回転数	22,000 min^{-1}（回転 / 分）	9,000 ～ 22,000 min^{-1}（回転 / 分）
チャック孔径	Φ 12mm	
本機昇降範囲	0 ～ 70mm	
本機寸法	長さ 294mm ×幅 155mm ×高さ 312mm	
質量	6.0kg	6.0kg

・ 改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

注意文の ⚠警告・⚠注意・注 の意味について

ご使用上の注意事項は ⚠警告 と ⚠注意・注 に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告 ： 誤った取り扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意 ： 誤った取り扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。
なお ⚠注意 に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注 ： 製品および付属品の取り扱い等に関する重要なご注意。

安全上のご注意

JPA001-18

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。
- 他の人に貸し出す場合は、いっしょに取扱説明書もお渡しください。

⚠警告

安全作業のために：
ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
   - ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
   - 電動工具は、雨ざらしにしたり、湿った、またはぬれた場所で使用しないでください。
   - 作業場は十分に明るくしてください。
   - 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
3. 感電に注意してください。
   - 電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)
4. 子供を近付けないでください。
   - 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
   - 作業者以外、作業場へ近付けないでください。
5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
   - 乾燥した場所で､子供の手の届かない安全な所、または鍵のかかる所に保管してください。
6. 無理して使用しないでください。
   - 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
7. 作業に合った電動工具を使用してください。
   - 小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
   - 指定された用途以外に使用しないでください。
8. きちんとした服装で作業してください。
   - だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので着用しないでください。
   - 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をおすすめします。
   - 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠警告

9. 保護めがねを使用してください。
- 作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

10. 防音用保護具を着用してください。
- 騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い（イヤマフ）などの防音用保護具を着用してください。

11. 集じん装置が接続できるものは接続して使用してください。
- 電動工具に集じん機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。

12. コードを乱暴に扱わないでください。
- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のある所に近付けないでください。

13. 材料を加工する工具では、材料をしっかりと固定してください。
- 材料を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。（材料を動かして加工する製品を除く。）

14. 無理な姿勢で作業をしないでください。
- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。
- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。
- 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリスなどが付かないようにしてください。

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
- 使用しない、または修理する場合。
- 刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他危険が予想される場合。

17. 調節キーやレンチなどは、必ず取りはずしてください。
- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

18. 不意な始動は避けてください。
- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- 電源プラグを電源コンセントに差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⚠警告

19.屋外使用に合った延長コードを使用してください。

・　屋外で使用する場合、キャブタイヤコード、またはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

20.油断しないで十分注意して作業を行ってください。

・　電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。

・　疲れている場合は、使用しないでください。

21.損傷した部品がないか点検してください。

・　使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。

・　可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取り付け状態、その他運転に影響をおよぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。

・　破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書に従ってください。取扱説明書に記載されていない場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。スイッチが故障した場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。

・　スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

・　異常・故障時には、直ちに使用を中止してください。そのまま、使用すると発煙・発火、感電、けがに至るおそれがあります。

＜異常・故障例＞

・　電源コードや電源プラグが異常に熱い。

・　電源コードに深いキズや変形がある。

・　コードを動かすと、通電したりしなかったりする。

・　焦げくさい臭いがする。・ビリビリと電気を感じる。

・　スイッチを入れても動かない等

すぐに電源プラグを抜いてお買い上げの販売店へ点検、修理をお申し付けください。

22.正しい付属品やアタッチメントを使用してください。

・　この取扱説明書および当社カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

23.電動工具の修理は、専門店にお申し付けください。

・　この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。

・　修理は、必ずお買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。

・　修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

この取扱説明書は、大切に保管してください。

●騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制がありますので、ご近所などの周囲に迷惑をかけないようにご使用ください。

ルータ安全上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、ルータとして、さらに次の注意事項を守ってください。

JPB013-2

⚠警告

1. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
・ 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. 作業する箇所に、電線管・水道管やガス管などの埋設物がないことを、作業前に十分確かめてください。
・ 埋設物があるとビットが触れ、感電や漏電・ガス漏れの恐れがあり、事故の原因になります。
3. 使用中は、振り回されないよう本機を確実に保持してください。
・ 確実に保持していないと、けがの原因になります。
4. 使用中は、ビットなどの工具類や回転部、切クズなどの排出物に手や顔などを近づけないでください。
・ けがの原因になります。
5. 使用中、本機の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い上げの販売店、または当社営業所に点検、修理をお申し付けください。
・ そのまま使用していると、けがの原因になります。
6. 誤って落としたり、ぶつけたときは、ビットなどの工具類や本機などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
・ 破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠注意

1. 工具類（ビットなど）や付属品は取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
・ 確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
2. 回転中のビットにコードが接触しないようにしてください。
・ 感電の原因になります。
3. ビットを取り扱うときには、刃先に十分注意してください。
・ けがの原因になります。
4. き裂があるもの、変形したもの、指定外のビットは使用しないでください。
・ けがの原因になります。
5. 材料は確実に固定してください。
・ 確実に固定してないと、けがの原因になります。
6. 材料に釘などの異物がないことを確かめてください。
・ 刃こぼれだけでなく、思わぬけがの原因になります。
7. 回転させたまま、台や床などに放置しないでください。
・ けがの原因になります。
8. 作業直後のビットは大変熱くなっていますので触れないでください。
・ やけどの原因になります。
9. 使用中以外はビットをベース面より引っ込めておいてください。
・ けがの原因になります。
10. 使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
・ 回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。

注

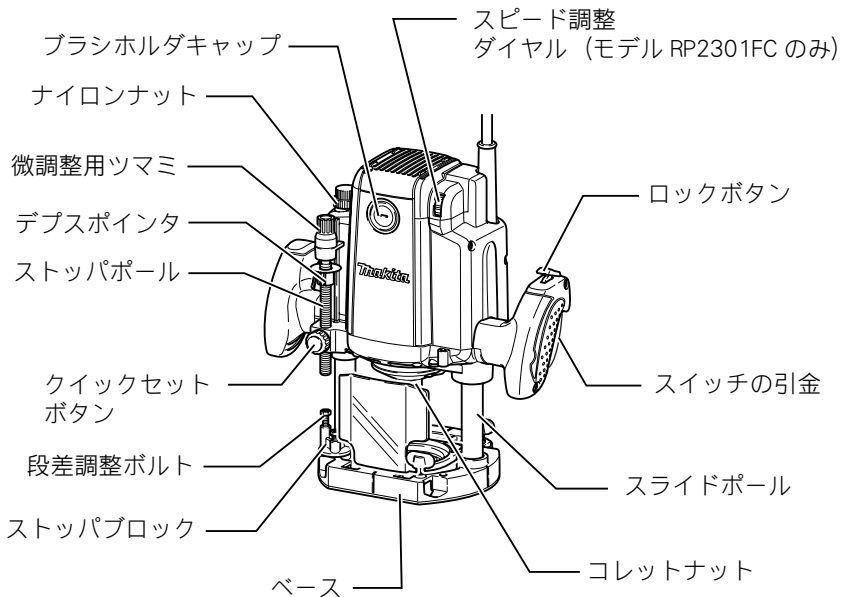
・ 材料を加工した後、本機を持ち上げたり、移動させたりするときは、ビットの回転が完全に止まってから行ってください。
・ 材料を傷つける恐れがあります。
・ シンナー、ガソリン、油等の薬品類がベースにつくと、ひび割れなどすることがありますので十分に注意してください。
・ 電源が離れていて、延長コードが必要なときは、本機を最高の能率で支障なくご使用いただくために、十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。

使用できる延長コードの太さ（公称断面積）と最大長さの目安

コードの太さ (導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値で使用できる長さの目安		
	～ 5A	5 ～ 7A	—
$0.75mm^2$	20m	10m	—

コードの太さ (導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値で使用できる長さの目安		
	～ 5A	5 ～ 10A	10 ～ 15A
$1.25mm^2$	30m	15m	10m
$2.0mm^2$	50m	30m	20m

・ 延長コードは本機のコードと同じような被ふくを施したコードを使用してください。

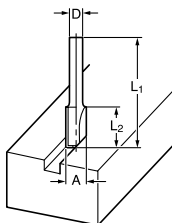
各部の名称および標準付属品

イラストはモデル RP2301FC

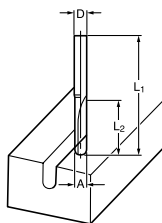
標準付属品

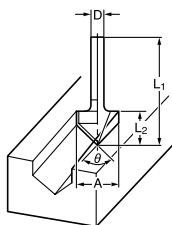
- ガイドホルダ
- ストレートガイド
- ストレートビット 12mm
- テンプレットガイド 16
- コレットスリーブ 6mm・8mm
- スパナ 24
- 切り込み深さ調整用ナベ小ネジ M6 × 135
- 平座金 6

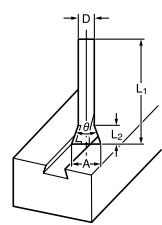
別販売品のご紹介

・ 別販売品の詳細につきましてはカタログを参照していただくか、お買い上げの販売店もしくは、当社営業所へお問い合わせください。
・ **ビット**　特殊形状ビットはご注文により製作いたします。

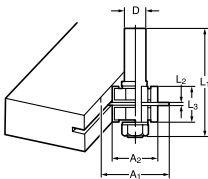
・ ストレートビット

呼び寸法(A)	部品番号	D	L1	L2
3	D-08084	6	49	9.5
4	D-08090	6	57	10
5	D-08109	6	48	12
6（1枚刃）	D-08115	6	50	18
6	D-08121	6	52	16
7	D-08137	6	59	25
8	D-08143	6	52	20
9	D-08159	6	57	25
10	D-08165	6	57	25
12	D-08171	6	64	32
15	D-08187	6	52	20
20	D-08193	6	52	20
8	D-18873	8	60	25
10	A-22969	12	60	25
12	D-18998	12	60	30
6（樹脂用）	D-29430	6	50	18

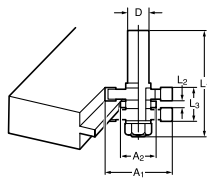
・ U 溝ビット

呼び寸法(A)	部品番号	D	L1	L2	R
6	D-08202	6	48	13	3
12	D-21515	12	55	20	6

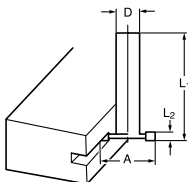
・ V 溝ビット

呼び寸法	部品番号	D	L1	A	L2	θ
20	D-08470	6	48	20	16	90°

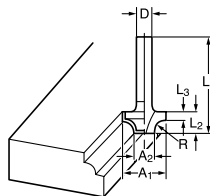
・ アリ溝ビット

呼び寸法	部品番号	D	L1	A	L2	θ
12	D-21490	8	50	12	9	30°
15L	D-18889	8	55	14.5	14.5	23°
15S	D-21509	8	55	14.5	10	35°

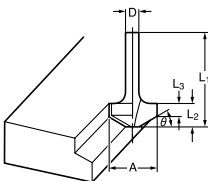
別販売品のご紹介

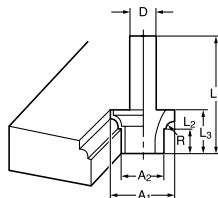
・ ハギ合わせビット凹

呼び寸法	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3
-	D-18910	12	63	38	26	4	20

・ ハギ合わせビット凸

呼び寸法	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3
-	D-18904	12	63	38	27	4	20

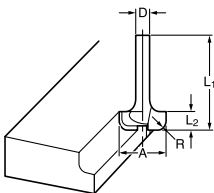
・ 横溝ビット

呼び寸法 (L2)	部品番号	D	L1	A
3	D-21456	12	55	30
6	A-23123	12	55	30

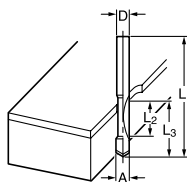
・ 丸面ビット

呼び寸法 (R)	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3
4R	D-08230	6	41	16	8	9	5
8R	A-23151	6	48	25	9	13	5
8R	D-08246	6	45	25	9	13	5
6R	D-21484	12	50	20	8	10	4

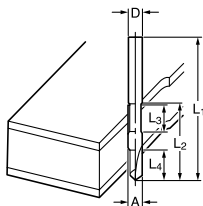
・ カク面ビット

呼び寸法 (θ)	部品番号	D	L1	A	L2	L3
30°	D-08252	6	47	20	15	9.2
45°	D-08268	6	47	20	15	5
60°	D-08274	6	53	19	20	4

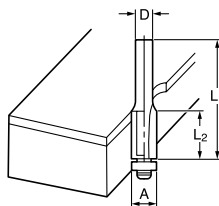
・ ギンナン面ビット

呼び寸法	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3	R
-	D-18895	12	55	30	20	20	12	4

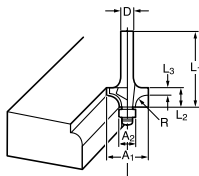
別販売品のご紹介

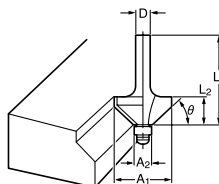
・ サジ面ビット

呼び寸法（R）	部品番号	D	L1	A	L2
4R	D-08280	6	40	20	8
8R	D-08296	6	45	25	13

・ フラッシュビット（片面）

呼び寸法（A）	部品番号	D	L1	L2	L3
6	D-08218	6	65	19	32
8	D-17859	8	60	20	35
12	D-17865	12	60	20	35

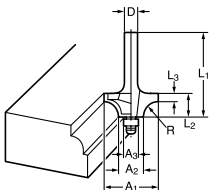
・ フラッシュビット（両面）

呼び寸法（A）	部品番号	D	L1	L2	L3	L4
6	D-08224	6	80	47	20	16
8	D-21434	8	80	55	20	25
12	D-21440	12	80	55	20	25
12（両面刃）	D-17871	12	85	60	24	22.5

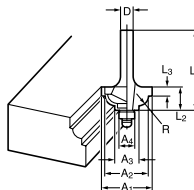
・ コロ付フラッシュビット

呼び寸法	部品番号	D	L1	A	L2
-	D-08355	6	58	9.5	25.4

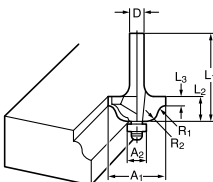
・ コロ付丸面ビット

呼び寸法（R）	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3
3R	D-08305	6	42	19	13	9.5	6.5
4R	D-08311	6	42	21	13	9.5	5.5
6R	D-08327	6	45	25	13	13	6.7
7.5R	D-08333	6	45	28	13	13	5.2
9R	D-08349	6	46	31	13	14	5

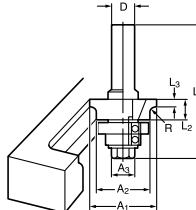
・ コロ付カクメンビット

呼び寸法（θ）	部品番号	D	L1	A1	A2	L2
45°	D-08361	6	42	26	13	9.5
60°	D-08377	6	43	23	13	11

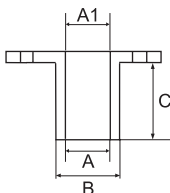
別販売品のご紹介

・ コロ付ギンナン面ビット

呼び寸法 (R)	部品番号	D	L1	A1	A2	A3	L2	L3
2R	D-08399	6	40	17	13	10	7.5	5.5
3R	D-08383	6	42	19	13	10	9.5	6.5
4R	A-24819	6	40	20	12	8	10	5.5
4R	D-08408	6	42	21	13	10	9.5	5.5
5R	D-08414	6	42	23	13	10	9.5	4.5
7R	D-21478	6	42	26	12	8	12	4.5
8R	D-08420	6	45	28	13	10	13	5

・ コロ付両段サジ面ビット

呼び寸法 (R)	部品番号	D	L1	A1	A2	A3	A4	L2	L3
3R	A-24832	6	40	20	18	12	8	10	5.5
3R	D-08436	6	42	22	19	13	9.5	10	7
5R	A-24848	6	42	26	22	12	8	12	5
5R	D-08442	6	44	26	23	13	9.5	12	7

・ コロ付ヒョウタン面ビット

呼び寸法 (R1/R2)	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3
2.5/4.5R	A-24854	6	40	20	8	10	4.5
2.5/4.5R	D-08458	6	42	24	9.5	10	3
3/6R	A-24860	6	42	26	8	12	4.5
3/6R	D-08464	6	44	28	9.5	12	3

・ コロ付隅丸ビット

呼び寸法	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3	R
-	D-17887	12	70	35	27	11	3.5	3

・ テンプレットガイド

呼び寸法	部品番号	A	A1	B	C
9.5	164379-4	7.7	7.7	9.5	11.5
11	164775-6	9	9	11	13
12	164388-3	10	10	12	9
13	164776-4	11	11	12.7	13
16	344364-5	14	14	16	13
20	164393-0	18	18	20	13
27	164470-8	24	24	27	13
29	163080-8	25	25	29	15
30	164471-6	27	27	30	13
40	164472-4	37	27	40	13
40	165046-4	37	37	40	13

別販売品のご紹介

・ コレットスリーブ 6
　部品番号 763801-4

・ コレットスリーブ 8
　部品番号 763804-8

・ ダストノズルセット品
　部品番号 194934-8
　（当社集じん機に接続して使用しますと、切屑が飛び散らず清潔な作業ができます。）

・ トリマガイド
　部品番号 123022-4

使い方

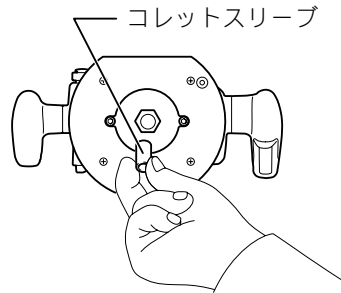
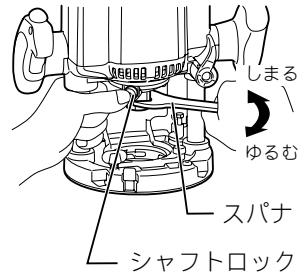
ビットの取り付け・取りはずし方

⚠警告

ビットや付属品などの取り付け・取りはずしの際は必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
- 電源プラグを電源コンセントにつないだまま行うと、事故の原因になります。

ビットの取り付けは付属のスパナ以外の工具は使わないでください。
- 締め過ぎや締め付け不足となり、けがの原因になります。

取り付け方

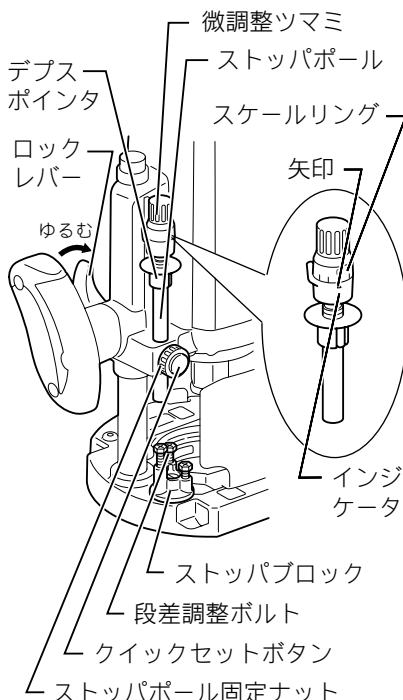
- 軸径 6mm・8mm のビットを使う場合は、コレットスリーブをチャック孔に差し込んだ後、ビットを取り付けてください。

- コレットナットをゆるめ、チャック孔にビットを深く差し込んでください。シャフトロックを押してシャフトを固定し、スパナ 24 でコレットナットをしっかり締め付けます。

注

- **ビットを取り付けずにコレットナットを締め付けないでください。コレットコーンが破損する原因となります。**

取りはずし方

- ビットを取りはずす場合は、ビットの取り付け方の逆の要領で取りはずしてください。

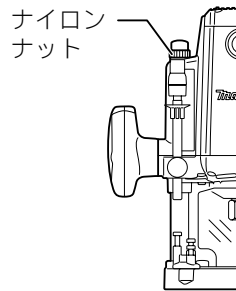
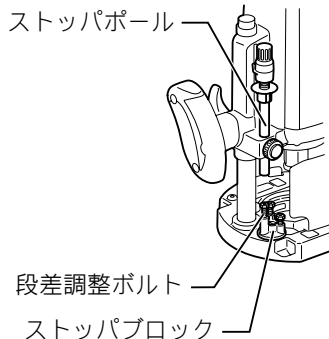
切り込み深さの調整

・ 本機を平坦な所に置き、ロックレバーをゆるめてビット先端が材料にあたる位置まで本機を下げて、ロックレバーで固定してください。
・ ストッパポール固定ナットを左に回し固定を解除したあとクイックセットボタンを押してストッパポールを段差調整ボルトにあたるまで下げてください。
・ デプスポインタを下までおろし、スケールの０（ゼロ）に合わせてください。
・ デプスポインタが差し示すスケールの目盛が切り込み深さに相当します。
必要な切り込み深さになるようクイックセットボタンを押しながらストッパポールを引き上げ調整してください。
スケールリングの０の位置をインジケータの矢印に合わせてください。
・ 切り込み深さの微調整はストッパポールの微調整ツマミを回して調整してください。（1 回転 1.0mm）。
・ ストッパポール固定ナットを右に回し、締め付けることによりストッパポールをより確実に固定出来ます。
・ ロックレバーをゆるめて、ストッパポールがストッパブロックの段差調整ボルトにあたる位置まで本機を下げれば、セットした切り込み深さが得られます。

ナイロンナット

⚠ 注意

本機を上限の位置にしたとき、ビットの先端がベース面より出ないようにしてください。
- けがの原因になります。

- ナイロンナットを回して上下させると本機の上下移動の上限が変化します。ビットの先端がベース面より必要以上に引っ込むときは、ナイロンナットを回して本機の上限を下げれば、能率的な作業が行えます。

ストッパブロックの使用法

- ストッパにより、3 種類の切り込み深さを設定できます。
- 最も深い切り込み深さの調整を最も低い調整ボルトで行い、切り込み深さの差が段差調整ボルトの段差と等しくなるように、段差調整ボルトの高さを調整してください。
- 段差調整ボルトの高さを変更する場合は、スパナ（8mm）や⊕ドライバで回してください。（1 回転 0.8mm）
- 深い溝を分けて加工する場合は、切り込み深さの調整をストッパブロックの一番低い段差調整ボルトで行い、加工時にストッパブロックを回転させて段差調整ボルトの高い方から順にあてて加工してください。

注

- **切り込み深さが深いと、本機の操作が困難になったり、モータに過負荷がかかります。**
- **溝切りの場合、1 回の切り込み深さは、20mm 以下にしてください。**
- **深い溝を加工する場合は、2 ～ 3 回に分けて加工してください。**

使い方

⚠警告

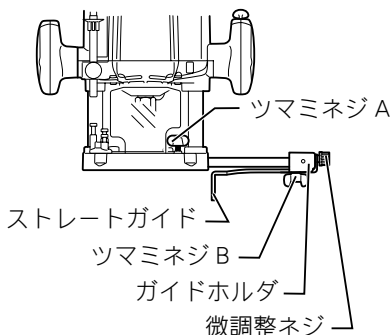
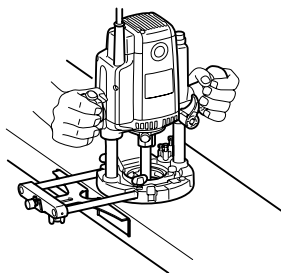
付属品の取り付け・取りはずしの際は必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

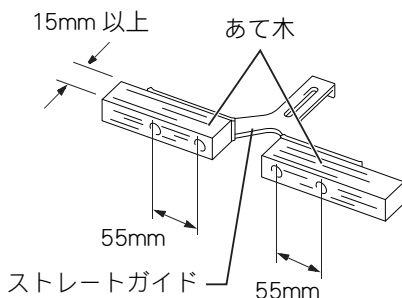
・ 電源プラグを電源コンセントにつないだまま行うと、事故の原因になります。

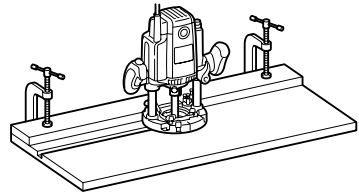
ストレートガイド

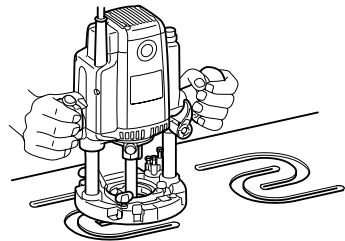
・ 直線に沿わせての面取り、溝切り加工に使います。

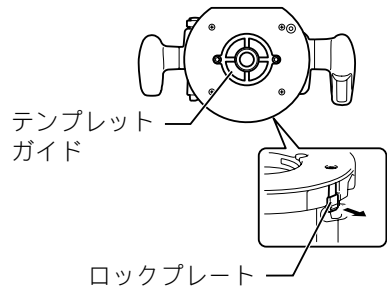
取り付け方

・ ツマミネジB でストレートガイドをガイドホルダに取り付けてください。
・ ベースにある取り付け穴にガイドホルダを差し込みツマミネジ A を締め付けて固定してください。
・ ストレートガイドとビットの距離の調整は、ツマミネジ B をゆるめて、微調整ネジを回すことにより行います。(1 回転で 1.5mm です。)

・ ストレートガイドのガイド面を材料の側面に沿わせて本機を送ってください。

あて木を利用する場合

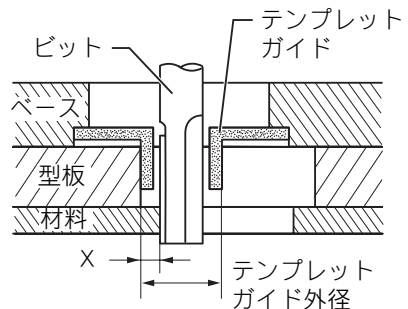
・ ストレートガイドのガイド面を長くとりたい時は、ストレートガイドの穴を利用してあて木をしてください。また外径の大きいビットを使う時はビットがストレートガイドに当たらないように 15mm 以上の厚さのあて木をしてください。

溝を切る位置が材料の端から遠く離れている場合

・ ストレートガイドは使えません。この場合はまっすぐなガイド面を持つものを材料にクランプなどで固定し、ベースをガイド面に沿わせて加工してください。

テンプレットガイド

・ 型板を用いて同形状の加工を繰り返し行う場合に使います。

取り付け方

・ ロックプレートを引いてテンプレットガイドをはめ込み、ロックプレートをもどします。

・ 材料は型板よりXだけ離れた位置で加工されます。Xの値は次式により計算してください。

$$X = \frac{\text{テンプレットガイド外径}-\text{ビット径}}{2}$$

・ 型板を材料の上に固定し、テンプレットガイドを型板に沿わせて加工してください。

使い方

スイッチの操作

⚠警告

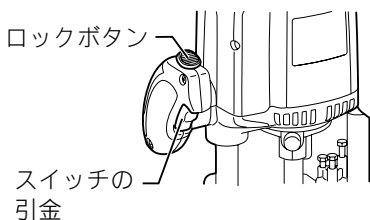
電源コンセントに電源プラグを差し込む前に、スイッチが切れていることを必ず確認してください。

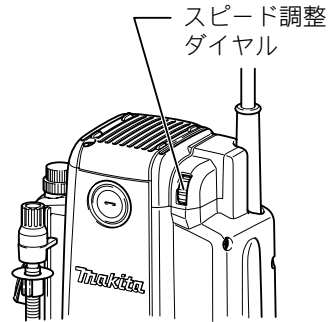
・ スイッチを入れたまま電源プラグを差し込むと急に動きだし事故の原因になります。

⚠注意

本機はスイッチを切ると同時にブレーキがかかります。ブレーキがかかると反発力が発生しますので、本機をしっかり保持してください。

・ 本機を落としたりし、けがの原因になります。

・ スイッチはロックボタンを押した状態でスイッチの引金を引くと入り、離すと切れます。
・ スイッチの引金をいっぱいに引いてからロックボタンを更に押し込むと引金を離しても引金が固定され連続運転します。停止するには、もう一度引金を引いてロックボタンが戻ってから引金を離してください。
・ スイッチの引金を離すと自動的にロックオフ機構が働き、スイッチが入らない状態になります。

スピード調整ダイヤルの操作（モデル RP2301FC のみ）

- スピード調整ダイヤルを回すことにより、回転数が自由に変えられます。
- スピード調整ダイヤルを「6」側に回すと高速回転、「1」側に回すと低速回転になります。

- スピード調整ダイヤル数値と回転数の関係は表のとおりです。

スピード調整ダイヤル数値	回転数 min^{-1} (回転 / 分)
1	9,000
～	～
2	11,000
～	～
3	14,000
～	～
4	17,000
～	～
5	20,000
～	～
6	22,000

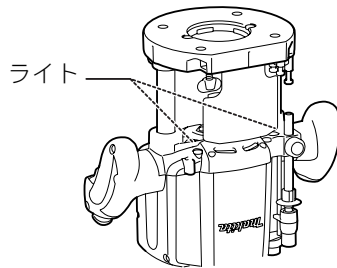
注

- スピード調整ダイヤルは 1 より下には回りません。また 6 より上にも回りません。無理に回しますと故障の原因になりますので、スピード調整ダイヤルは必ず、1 → 2 → 3…6 、6 → 5 → 4…1 の範囲で回してください。

ライトの点灯（モデル RP2301FC のみ）

⚠警告

ライトの光を直接のぞき込んだり、目に当てたりしないでください。
・　ライトの光が連続して目に当たると目をいためる原因になります。

・　スイッチの引金を引くと点灯し、離すと 10 ～ 15 秒で消灯します。

注

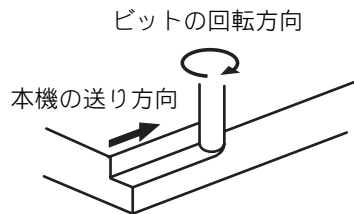
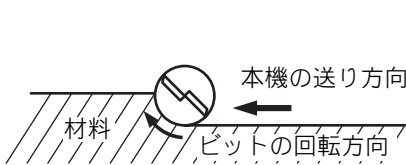
・　ライトレンズ部に付着したゴミは、柔らかい布等でふき取り、キズが付かないように注意してください。ライトレンズ部にキズが付くと、照度低下の原因になります。
・　ライトレンズの掃除の際は、ガソリン・シンナーなどでふかないでください。レンズを傷めます。

加工方法

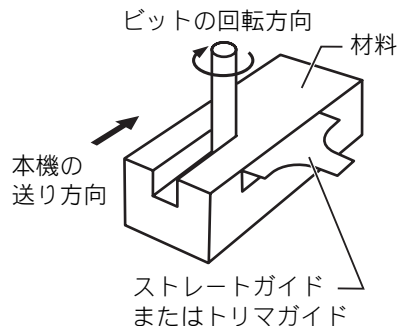
・ 材料にビットが触れない位置でスイッチを入れた後、本機を下げてベース面を材料に密着させ本機を送ってください。

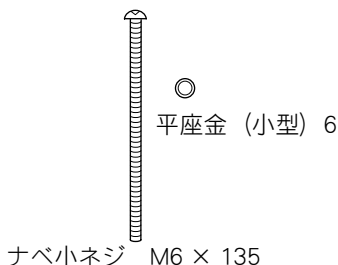
⚠注意

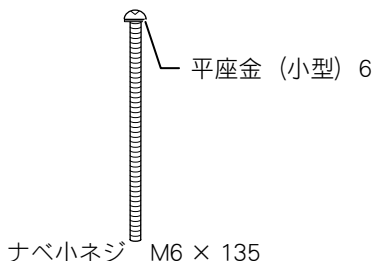
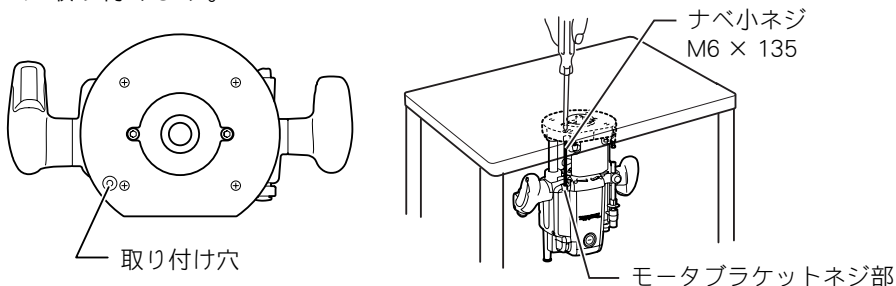
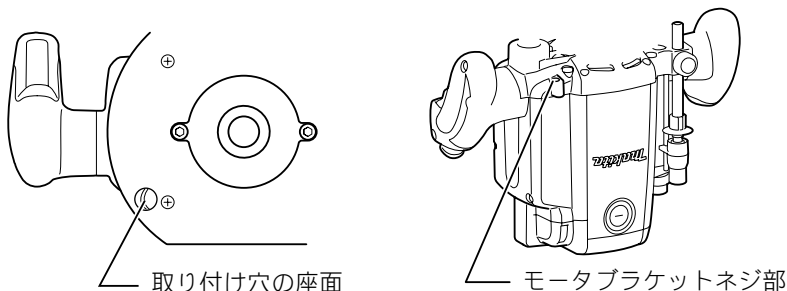
材料の側面を加工するときは、本機の送り方向に向かって加工面がビットの左側に来るようにしてください。

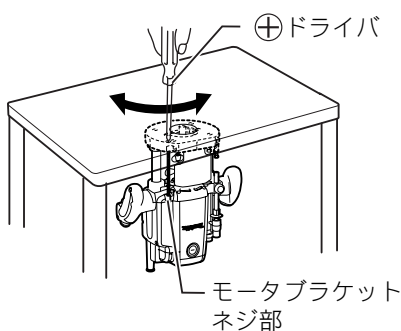
・ 逆方向に本機を送ると反発が大きく、けがの原因になります。

注

- **ロックレバーをゆるめたときに本機が自動的に上昇し、ビットがベース面より内側へ入ることを確認してください。**
- **チップディフレクタが正しく取り付けられているか確認してください。**
- **ビット径、ビット回転数、本機の送り速度、加工材の種類などの関係により、加工面にこげ跡がついたり（木材の場合）、溶けたり（樹脂の場合）するなど、加工面の状態が変化します。実際の作業の前に試し切りを行ってください。**

・ ストレートガイド、トリマガイドを使用する場合は、本機の送り方向に対して右側に取り付けてください。

切り込み深さ調整用ナベ小ネジ M6 × 135 の使用方法

・ この付属品は、本機を市販のルータテーブルに取り付けた際に、テーブル上面側からの切り込み深さ微調整に使用します。

1. 本機への取り付け方

・ 平座金 6 をナベ小ネジ M6 × 135 に組付けます。

・ ナベ小ネジをベース部の取り付け穴を通して、モータブラケットのネジ部に取り付けます。

・ この時、取り付け穴の座面および、モータブラケットのネジ部にグリスまたは潤滑油を塗布してください。

2. 切り込み深さ調整

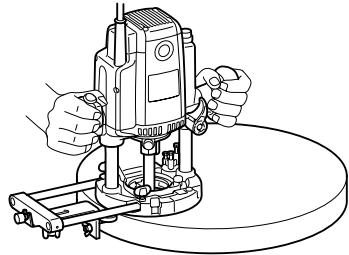
- テーブル上面側より⊕ドライバでナベ小ネジを回すことにより、切り込み深さの微調整が可能です。(1 回転で 1.0mm)
- 時計回りに回すと、切り込み深さが深くなり、反時計回りに回すと切り込み深さが浅くなります。

別販売品の使い方

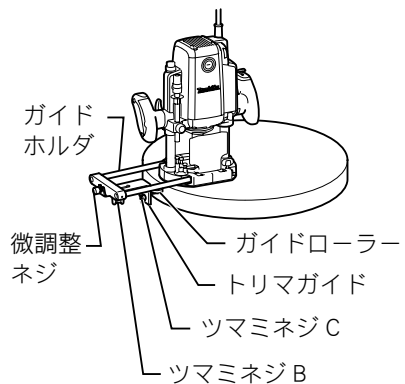
⚠警告

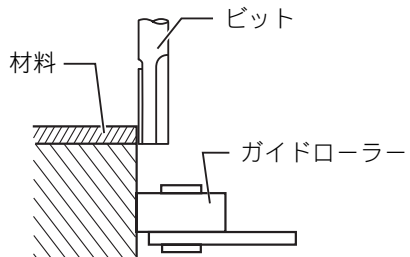
別販売品の取り付け・取りはずしの際は必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

・ 電源プラグを電源コンセントにつないだまま行うと、事故の原因になります。

トリマガイド

・ デコラ、ベニヤ張りの家具、建具のトリミング、および曲面加工に使います。

取り付け方

・ ガイドホルダのツマミネジB により取り付けます。ツマミネジ B をゆるめ、微調整ネジ (1 回転 1.5mm) を回せば、ビットからガイド面までの幅が調整できます。ツマミネジ C をゆるめると、ガイドローラーを上下方向に移動させることができます。

・ トリマガイドのガイドローラーを材料の側面に沿わせて本機を送ってください。

保守・点検について

⚠警告

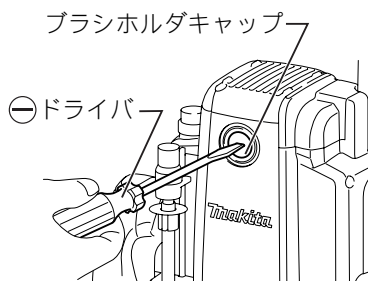
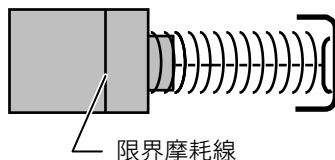
点検・整備の際には必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

・　電源プラグを電源コンセントにつないだまま行うと、感電や事故の原因になります。

カーボンブラシの交換

・　カーボンブラシは定期的に取りはずして点検してください。カーボンブラシが限界摩耗線まで摩耗したら新品と取り替えてください。このとき、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くか確認してください。新品と交換する際は、必ず当社指定のカーボンブラシをご使用ください。

・　⊖ドライバでブラシホルダキャップを取りはずしてください。

・　中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。カーボンブラシは2 個で1 組になっております。取り替える場合は、必ず両側とも同時に行ってください。

本機のお手入れ

・　乾いた布か石けん水を付けた布できれいに拭いてください。

注

・ ガソリン、ベンジン、シンナー、アルコール等は変色、変形、ひび割れの原因となりますので使用しないでください。

修理の際は

・　修理はご自分でなさらないで、必ずお買い上げの販売店または当社営業所にお申し付けください。

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
福島営業所	〈0243〉(22) 1204
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
埼玉支店	〈048〉(777) 4801
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈048〉(976) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0476〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411

事業所名	電話番号
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(25) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(85) 4751
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(419) 0561
名古屋営業所	〈052〉(419) 0561
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
津営業所	〈059〉(232) 2446
四日市営業所	〈059〉(351) 0727
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184

事業所名	電話番号
大阪支店	〈06〉(6746) 7220
大阪営業所	〈06〉(6746) 7220
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈079〉(281) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(867) 6411
高松営業所	〈087〉(867) 6411
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(411) 9201
福岡営業所	〈092〉(411) 9201
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715

882403B8

株式会社 マキタ
愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502
TEL.0566-98-1711 (代表)